アログロクト

19 日本国特許庁(JP)

①実用新案出頭公開

⑫ 公開実用新案公報(U)

昭62-144584

(i)Int_Cl_4

砂考 案 者

識別記号

庁内整理番号

砂公開 昭和62年(1987)9月11日

B 07 B

1/42 1/38

F-2111-4D A-2111-4D

審查請求 有

(全 頁)

図考案の名称 振動ふるい装置

宮

本

②実 願 昭61-33488

日本 願 昭61(1986)3月7日

创考 案 者 安藤 雅 鰦 尼崎市常光寺4丁目3番1号 神崎製紙株式会社神崎工場 内

誠

尼崎市常光寺4丁目3番1号 神崎製紙株式会社神崎工場

内

砂考 案 者 尼崎市常光寺4丁目3番1号 神崎製紙株式会社神崎工場 望 月 寛 蜂

内

砂考 案 者 小 野 洋 尼崎市常光寺4丁目3番1号 神崎製紙株式会社神崎工場 内

東京都中央区銀座4丁目9番8号

①出 願 神崎製紙株式会社 人

砂代 理 人 弁理士 三枝 英二 外2名



明細書

考案の名称 振動ふるい装置 実用新案登録請求の範囲

① バネ装置にて支承され、内部にスクリーン網を有し、該スクリーン網上の被処理物量の増減による全体の自重変化に応じて変位する振動容器を備えた振動ふるい装置において、該振動容器に対し、物体の接近度合に対応する信号を発し得る非接触型センサを固定設置したことを特徴とする振動ふるい装置。

考案の詳細な説明

産業上の利用分野

本考案は粉粒体、液体などの分級、異物除去、 ៊の過等を行う振動ふるい装置に関する。

従来の技術とその問題点

一般に、各種ホツパ、容器内の粉粒体や液体の 量乃至その上面レベルの検出は、該ホツパや容器 の重量をロードセルで測定することにより、或は

- 1 -

適当なセンサを該ホツパや容器に設置してその中の粉粒体や液体の上面レベルを検出して行われている。

しかしながら、粉粒体、液体等の分級、異物除去、沪過等の目的で使用される振動ふるい装置については、その装置に収容された被処理物の量乃至そのレベルを前述の従来技術でもつて知ろうとしても実際上不可能である。

何故なら、振動ふるい装置の被処理物収容部分は激しく振動するのであるから、これをロードセルで支えることはできないし、また該被処理物収容部分に従来同様にセンサを設置しても、激しい振動にさらされて精度が低下するし短期間で損傷してしまう。

また、該被処理物収容部分は、被処理物の飛び はね等を防止するために蓋体を備えているが、そ の蓋体が邪魔になつて適当なセンサを設けられな いこともある。 斯かるロードセルやセンサを用いる代りに、テレビカメラによる監視も考えられるが、この場合には前記蓋体を開けなければならないし、テレビカメラを介しての目視判断は困難で信頼性に欠ける。

理物のあふれの危険性、スクリーン網の異常目詰まりや破れを知ることができるほか、スクリーン網上の被処理物量乃至その上面レベルを自動コントロールすることも可能となる。

問題点を解決するための手段

すなわち本考案は、バネ装置にて支承され、内部にスクリーン網を有し、該スクリーン網上の被 処理物量の増減による全体の自重変化に応じて変 位する振動容器を有する振動ふるい装置において、 該振動容器に対し、物体の接近度合に対応する信 号を発し得る非接触型センサを固定設置したこと を特徴とする振動ふるい装置を提供する。

前記非接触型センサには、渦電流式センサ、磁 気式センサ、光電式センサ、空気流を利用した背 圧式センサ等を挙げることができる。

渦電流式センサを用いる場合、該センサに対向 する振動容器の部分は電導体でなければならず、 磁気式センサを用いる場合には、該センサに対向 する振動容器の部分は磁性体でなければならない。

前記タイプの振動ふるい装置としては、面内運動式のいわゆるジヤイレトリシフタ及びジヤイロシフタ、水平設置式のローヘツドスクリーン、楕円振動ふるい装置、レゾナンススクリーン及びビンダ、振動モータ式の共振式スクリーン及び同期式スクリーン、そのほかユニバーサルスクリーン、円網式振動ふるい、スクリーン網を上下に複数段

公開 天用 昭和62-144584

調節したダルトン振動ふるい等を挙げることがで きる。

なお、前述の「振動容器に対し、物体の接近度 合に対応する……非接触型センサを固定設置した」 という場合の該「容器」とは容器それ自体は勿論、 容器それ自体に連結される等して容器それ自体と 共に変位し得るものも含む概念である。

実 施 例

以下、本考案の実施例を図面を参照しつつ説明する。

図示の振動ふるい装置(S)は、スエコ・スクリーンと称されているもので、図示例では、抄紙された紙にその印刷適性、外観等を向上させるために塗布する塗料を予めスクリーン処理するために用いられている。

振動容器(1)は、蓋体(11)を有するアツパーフレーム(12)、底板(13)を有する電 導性材料製口ウアーフレーム(14)、上下フレ ーム間に挟まれ張設されたスクリーン網(15)を有し、アツパーフレーム(12)はオーバサイズ排出口(121)を、ロウアーフレーム(14)はアンダーサイズ排出口(141)を備えている。

また、ロウアーフレーム(14)には、上下端 に偏心荷重(161、162)を備えた振動駆動 用モータ(16)が取り付けられている。

斯かる振動容器(1)は複数のスプリング(2)を介して固定フレーム(3)上に支承されている。従ってモータ(16)を起動すると容器(1)はふるい振動し、スクリーン網(15)上の塗料をスクリーン処理できる。

容器(1)には供給ライン(L1)からコントロールバルブ(V1)を介して塗料が供給される。また、アンダーサイズ排出口(141)から出た塗料は循環タンク(4)に流入し、そこから一方ではポンプ(P1)にて循環ライン(L2)及びコントロールバルブ(V2)を経て容器(1)へ

戻り、他方ではポンプ (P2) にて次の工程へ送られる。

振動容器(1)を支える固定フレーム(3)には、該容器のロウアーフレーム(14)に対向させて渦電流式位置センサ乃至渦電流損形変位センサ(5)などが設置されている。

センサ(5)とロウアーフレーム(14)間の 距離は、センサ(5)にフレーム(14)が衝突 することがないように予想される容器(1)のセ ンサ(5)への最大接近距離及び容器(1)の最 大揺れ幅を考慮して決定される。

センサ(5)は距離認識装置(6)と接続され、 装置(6)は演算装置(7)と接続されている。

距離認識装置(6)は〇点設定が可能なもので数ミクロン程度の距離を検出できるものであり、センサ(5)からの信号を受けて容器(1)とセンサ(5)との距離を割り出し、該距離に応じた信号を演算装置(7)へ入力する。

また、演算装置(7)は、容器(1)内の塗料 レベルを一定に維持するように、前記容器(1) とセンサ(5)との距離を絶えず該一定レベルに 対応する基準値と比較し、各ポンプモータやコン トロールバルブを制御運転するための信号を適宜 発する。

このように振動ふるい装置(S)においては、容器(1)への塗料の供給過剰やスクリーン網(15)の目詰まり、或はスクリーン網(15)の破れが直ちに検出され、貴重な塗料の流出損を防止できると共に、該ふるい装置(S)におけるトラブルに基づく後の工程での不良品(例えば紙面に顔料等による微小突起のあるもの)の発生が防止され得る。

考案の効果

かくの如く本考案によれば、振動容器への被処理物の過剰供給やスクリーン網の目詰まり、或はスクリーン網の破れ検出を可能にし、貴重な被処理物の流出の防止と共にふるい装置におけるトラブルに基づく後の工程での不良品の発生の防止を可能とし、更に、振動容器内の被処理物の量の上ででの上面レベルを自動コントロールする等無人管理を可能とする振動ふるい装置を提供することが

できる。

図面の簡単な説明

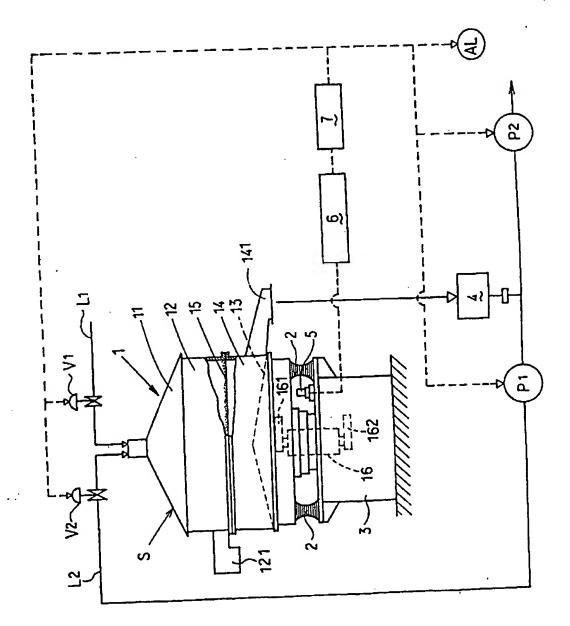
図面は本考案の1実施例を示す概略図である。

- (S)…振動ふるい装置、
- (1) …振動容器、
- (2) …スプリング、
- (5)…センサ、
- (6)…距離認識装置、
- (7)…演算装置。

(以上)

代理人 弁理士 三 枝 英 二





公居央历 哈仙02-144004